

**Pelatuk penahan dari press untuk
proses pemotongan**

DAFTAR ISI

	Halaman
1. RUANG LINGKUP	1
2. DEFINISI.....	1
3. SYARAT MUTU	1
4. CARA UJI	3
5. SYARAT LULUS UJI.....	3
6. SYARAT PENANDAAN	3

PELATUK PENAHAN PADA DAI PRES UNTUK PROSES PEMOTONG

1. RUANG LINGKUP

Standar ini meliputi definisi, syarat mutu, cara uji, syarat lulus uji, dan syarat penandaan dari pelatuk penahan pada dai pres untuk proses pemotongan.

2. DEFINISI

Pelatuk penahan adalah bagian dai pres yang berfungsi sebagai penahan benda kerja dalam proses pemotongan sehingga benda dapat berjalan dengan teratur sesuai dengan persyaratan yang dibutuhkan.

3. SYARAT MUTU

3.1 Bahan baku

Bahan baku yang digunakan untuk pelatuk baja karbon perkakas (*carbon tool steel/SK*) atau baja paduan perkakas (*alloy tool steel/SKS*), dengan komposisi kimia seperti ditunjukkan pada Tabel 1.

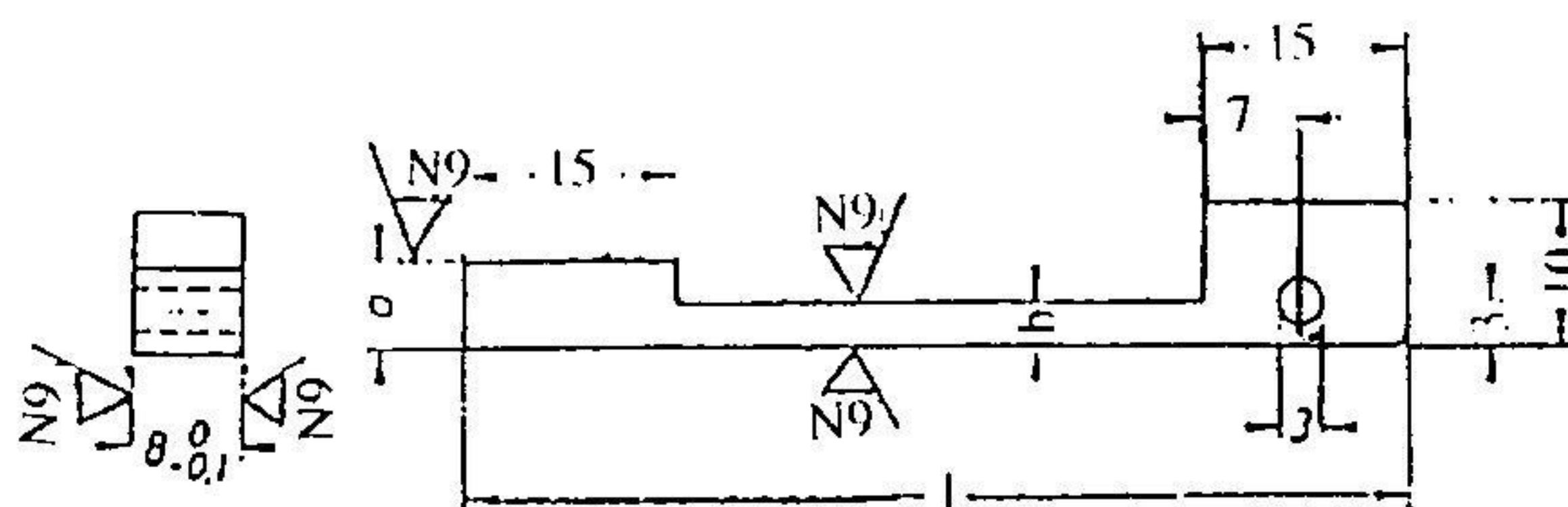
Tabel 1
Bahan Baku Pelatuk Penahan

Jenis Bahan	Komposisi Kimia (%)						
	C	Si	Mn	Ni	Cr	W	V
SK	0,80 – 1,50	maks. 0,35	maks. 0,50	-	-	-	-
SKS	1,00 – 1,50	maks. 0,35	maks. 0,50	0,70 – 2,00	0,50 – 1,00	0,50 – 5,00	0,10 – 0,30

Catatan : Kandungan Fosfor (P) dan Sulfur (S) yang diperbolehkan maksimum 0,030.

3.2 Bentuk dan Ukuran

Bentuk dan ukuran pelatuk penahan dapat dilihat dalam gambar dan Tabel II.



Gambar
Bentuk Pelatuk Penahan

Tabel II
Ukuran Pelatuk Penahan

a*) 0 -0,1	6	8	10
b 0 -0,1	3	4	5
	47	—	—
	57	—	—
	67	67	—
	77	77	77
	87	87	87

- Catatan :
1. Ukuran "a" disesuaikan dengan ukuran pengarah benda kerja
 2. Penyimpangan ukuran yang diperbolehkan untuk ukuran tanpa tanda toleransi harus sesuai dengan SNI 05 - 1881 - 1990. *Penyimpangan ukuran yang diperbolehkan untuk ukuran tanpa tanda Toleransi - Ketentuan Umum*

3.3 Tampak Luar

Permukaan pelatuk penahan harus bebas dari cacat-cacat seperti retak, karat dan lain sebagainya yang dapat mengganggu dalam penggunaannya.

3.4 Kekasaran Permukaan

Nilai kekerasan permukaan pelatuk penahan harus sesuai dengan nilai kekasaran yang tercantum dalam gambar.

3.5 Kekerasan

Nilai kekerasan pelatuk penahan tidak dipersyaratkan.

4. CARA UJI

Pengujian bahan, ukuran, tampak luar dan kekasaran permukaan dilakukan sesuai dengan ketentuan yang berlaku.

5. SYARAT LULUS UJI

Pelatuk Penahan dinyatakan lulus uji bila telah dilakukan pengujian berdasarkan butir 4 dan hasilnya memenuhi ketentuan sebagaimana diisyaratkan dalam butir 3. Jumlah contoh uji yang dapat mewakili pengujian ditentukan berdasarkan ketentuan yang berlaku.

6. SYARAT PENANDAAN

6.1 Penandaan Pada Produk

Pada setiap produk diberi penandaan yang mencantumkan hal-hal sebagai berikut :

- Ukuran (a x l)
- Kode/symbol bahan baku yang digunakan

Contoh : 6 x 67 SK *)

Artinya : Pelatuk penahan dengan ukuran

a = 6 mm dan l = 67 mm

Bahan baja karbon perkakas.

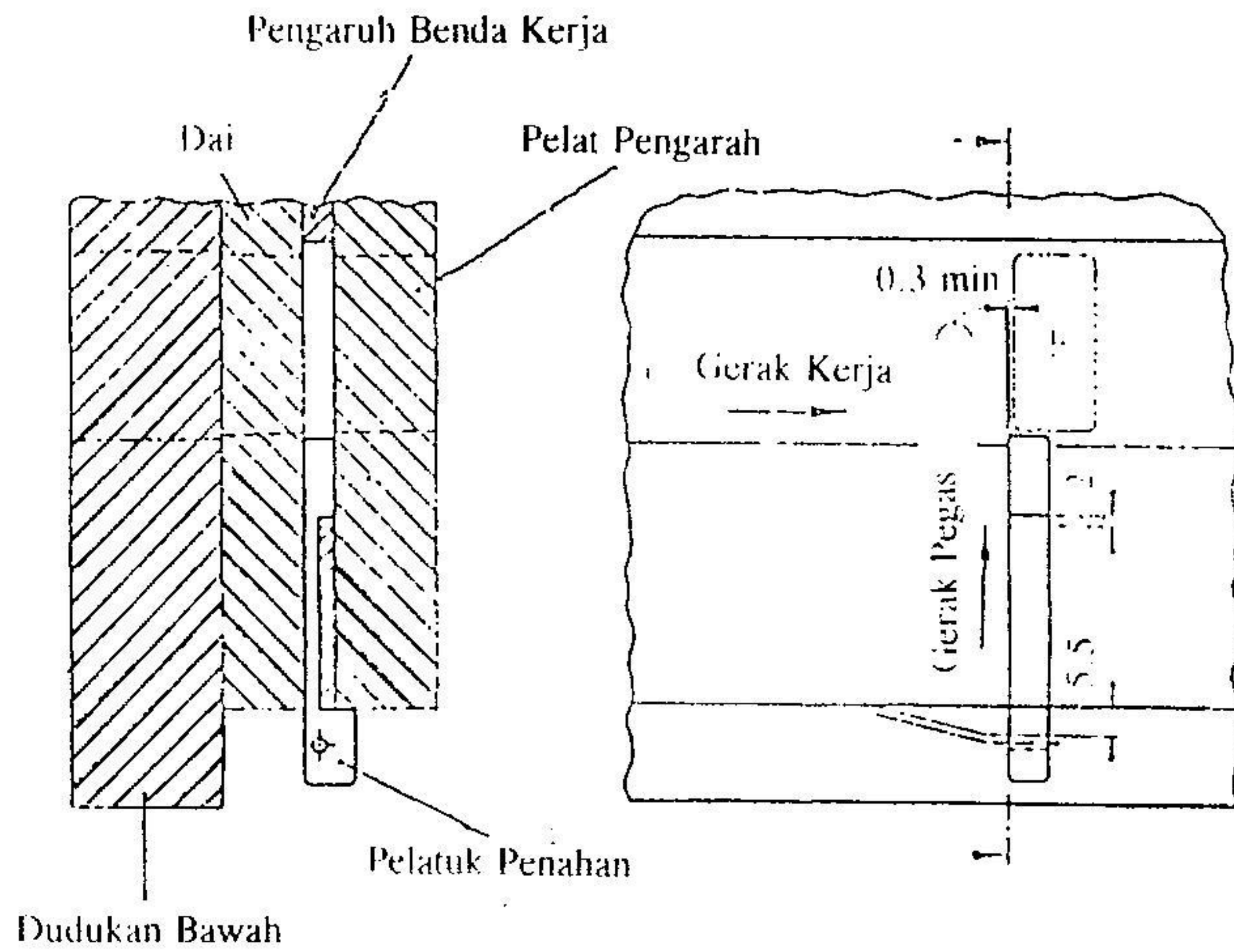
6.2 Penandaan Pada Kemasan

Pada kemasan dicantumkan penandaan sebagaimana pada produk ditambah dengan nama produk, jumlah dan nama perusahaan atau singkatannya.

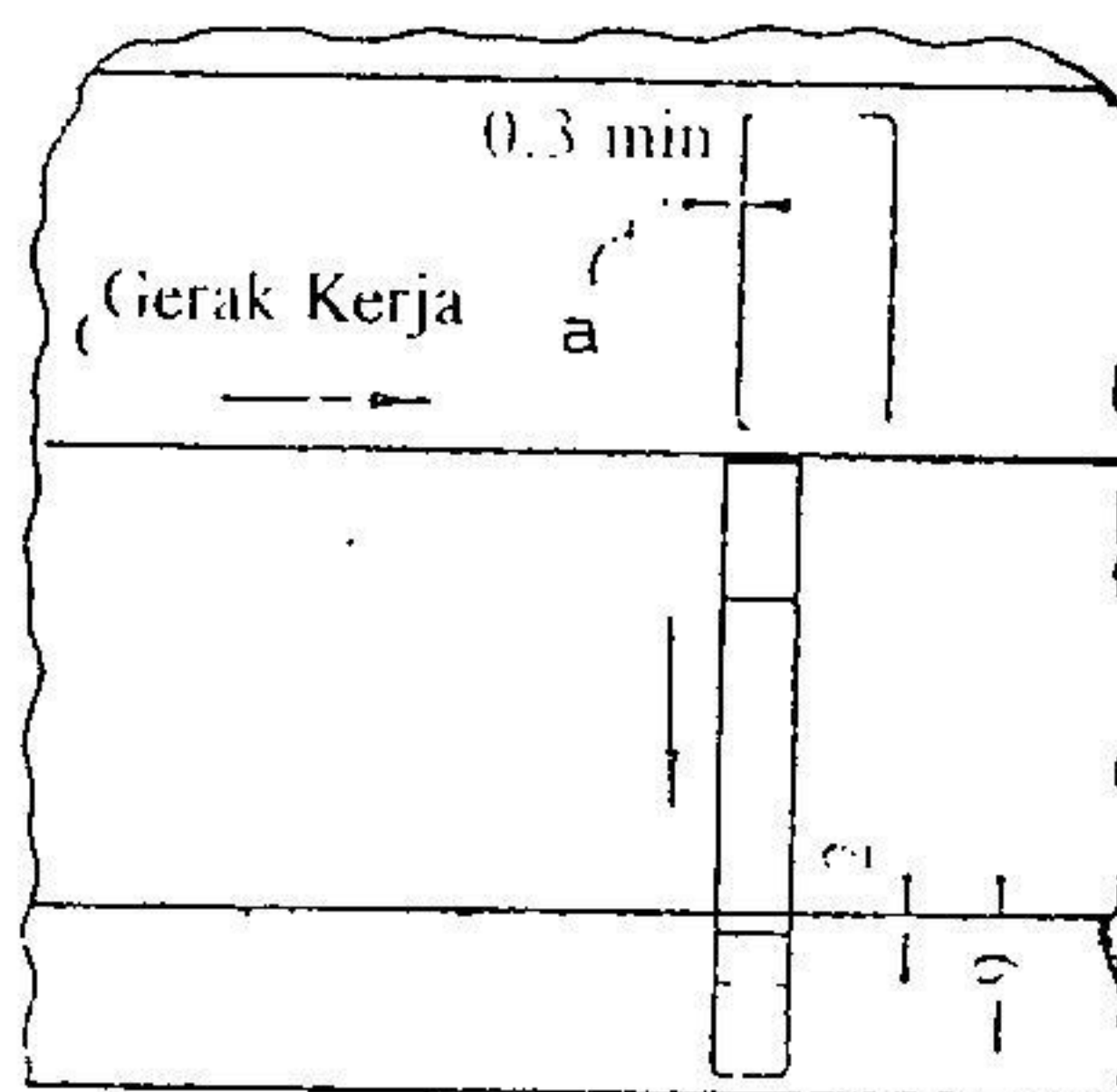
*) Sementara masih menggunakan istilah/symbol asing.

1. Pelatuk penahan pada posisi bekerja

Lampiran
Contoh penggunaan pelatuk
penahan



2. Pelatuk penahan ditarik masuk pada posisi tidak bekerja





BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.go.id